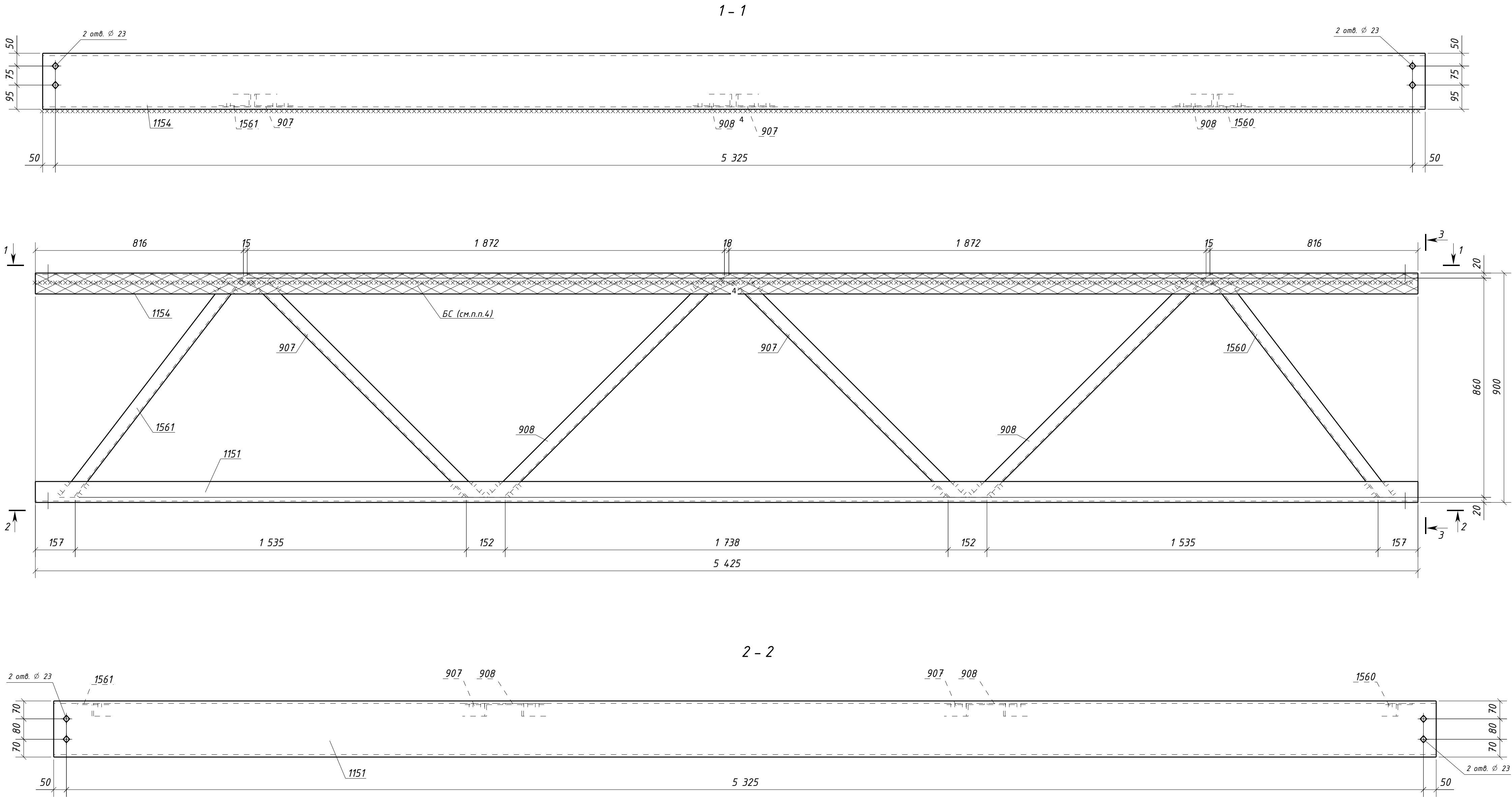


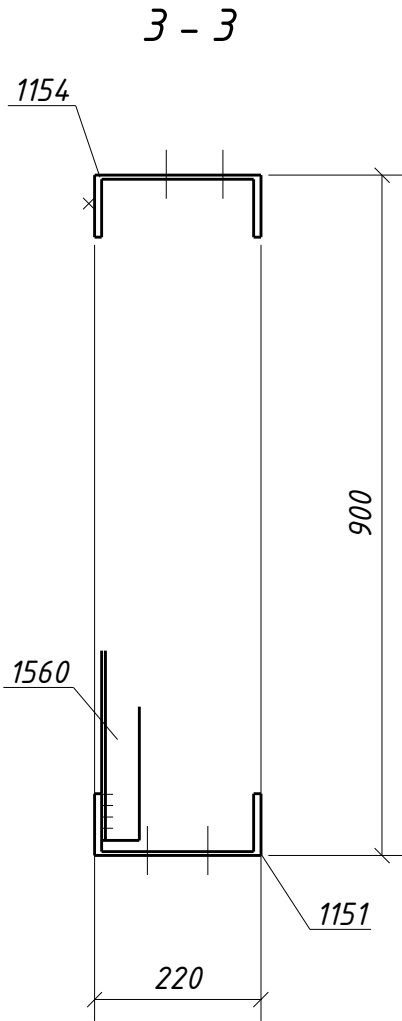
Изм. №	№ подл.	Подп.	и дата	Взам. инв. №



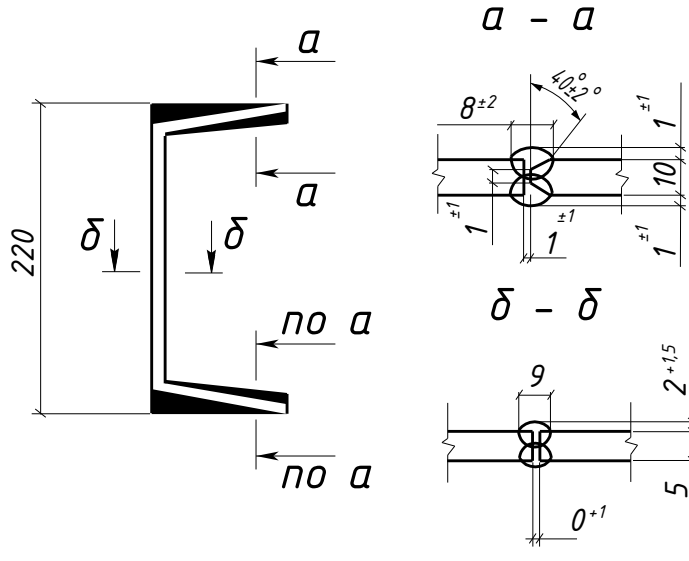
Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
ЗРС7-3	907	2	L50x5	1266	4.8	9.6		С245-4
	908	2	L50x5	1266	4.8	9.6		С245-4
	1151	1	Швеллер22П	5425	113.7	113.7		С245-4
	1154	1	Швеллер22П	5425	113.7	113.7		С245-4
	1560	1	L50x5	1122	4.2	4.2		С245-4
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5							257.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗРС7-3	2	257.6	515.2
Итого:		515.2	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	55.2
С245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	454.8
Масса напл. металла:			5.0
Итого:			515.0



Типовой стык для Швеллер22П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные на чертеже, не окрашиваются в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

1632-2021-2.1.3-КМД4				
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись
Конвейерная галерея №3			Стадия	Лист
			Р	432
			Листов	1
Проверил			ООО СОЗКС	
Разраб.			ИНЖИНИРИНГ	